



4.3 NORMA TECNICA ARTESANA DEL REQUESÓN FRESCO Y CURADO (Versión 1)

Artículo 1.- Generalidades

De acuerdo con el Decreto Foral 103/1994, de 23 de mayo, por el que se regula en Navarra la artesanía agroalimentaria, podrá llamarse producto artesano al requesón elaborado cumpliendo con las características que se definen en la presente norma técnica, con todos los requisitos exigidos en la normativa de la artesanía agroalimentaria de Navarra y con todos los de la legislación vigente que le sean de aplicación.

Artículo 2.- Definiciones

Se entiende por requesón el producto obtenido precipitado por calor, en medio ácido, de las proteínas que existen en el suero del queso para formar una pasta blanda.

Artículo 3.- Materias primas autorizadas

En la elaboración del requesón podrán utilizarse las siguientes materias:

- ◆ Suero dulce procedente de la elaboración del queso.

Artículo 4.- Proceso de elaboración

Las operaciones básicas del proceso de elaboración son:

Para el **requesón fresco**:

- ◆ **Calentamiento del suero:** el suero entra en ebullición y las partículas floculadas ascienden a la superficie.

Tª: variable entre 85º-100º

Tiempo: varía según el sistema de calentamiento.

Posible sobrecalentamiento del coágulo más allá de lo necesario para la simple desnaturalización proteica.

- ◆ **Recuperación** de la masa floculada mediante escurrideras de plástico o moldes queseros que se introducen en el tanque.

- ◆ **Escurreido:** El escurreido del requesón puede realizarse en los mismos moldes o en algún otro recipiente agujereado de mayor tamaño, donde se escurre el suero y se solidifica el requesón.

el tiempo y condiciones del escurreido son muy variables, siendo ésta etapa crítica en las cualidades del requesón, ya que el extracto seco varía considerablemente según estos factores.

- ◆ **Enfriamiento a 4ºC y envasado** con un contenido de humedad variable según elaboradores
Envasado manual.

Para el **requesón curado**:

Las primeras etapas del requesón seco o madurado son idénticas a las de la elaboración del producto fresco. Varía el proceso de escurreido, la adicción de sal y la etapa de maduración.



- ♦ **Primer escurrido:** como en el fresco.
- ♦ **Salado:** se efectúa frotando con la mano llena de sal, la superficie exterior, y dejando que la sal sea absorbida por el requesón.
- ♦ **Segundo escurrido:** se lleva a cabo
 - en bolsas de tela o "zakutos".
 - en otro tipo de moldes (similar al de los quesos o los mismos de los quesos).
- ♦ **Maduración:** en cámara. Periodo variable dependiendo del grado de maduración que se quiera obtener.
- ♦ **Formación de la corteza:** el desarrollo de la corteza se lleva a cabo durante la maduración, adquiriendo la superficie un color verdoso debido a la presencia de moho (se cepilla posteriormente o no).

Artículo 5.- Prácticas permitidas y prohibidas

Queda prohibido:

- ♦ El empleo de sueros ácidos neutralizados previamente a pH superior a 6 ó 6,5 con sosa cáustica o bicarbonato sódico.
- ♦ La adición de leche o leche en polvo al suero de partida.
- ♦ La adición de acidificantes durante el calentamiento para facilitar la coagulación de las proteínas.
- ♦ La adición de cualquier otro tipo de aditivos.

Artículo 6.- Trazabilidad y registros

Todos los elaboradores de requesón fresco y curado, deberán disponer de documentos con la descripción detallada del proceso de elaboración que siguen para cada tipo de producto.

Llevarán un registro actualizado de proveedores y deberán asimismo disponer de las fichas técnicas o especificaciones correspondientes a las materias primas que utilicen y llevar al día un registro de entradas de las mismas en el que anotarán como mínimo la fecha de entrada, el nombre de la materia prima en cuestión, la cantidad suministrada y el lote al que pertenece.

El código asignado a los productos ya elaborados, para indicar el lote del que forman parte, identificará siempre a producto homogéneo (misma especialidad o tipo de producto y condiciones de elaboración idénticas) y a partir de dicho código deberán poderse conocer qué materias primas lo componen (y a su vez los códigos de lote de estas últimas) así como los registros relativos a todas las operaciones de autocontrol vinculadas a dicho lote.

Además se deberá llevar un registro de salidas de producto con la información necesaria para conocer el destino primero de todas las unidades que conformen un lote.



Artículo 7.- Control

ESTABLECIDO POR LA NORMA	MODO DE CONTROL
Materias primas autorizadas	Inspección "in situ" (fichas técnicas, etiquetas, albaranes, facturas...etc. suministradas por el proveedor y registros de autocontrol)
Modo de elaboración	Comprobación "in situ" mediante registros de autocontrol
Prácticas prohibidas	Autocontrol / Inspección "in situ" / Análisis facultativo para comprobar el respeto de las dosis o la ausencia de aditivos no autorizados Análisis facultativo
Registros relativos a la trazabilidad	Autocontrol / Inspección "in situ"

REV.	FECHA	CAUSA DEL CAMBIO
0	20-03-2003	
1	03-03-2009	Trazabilidad y Registros Acta nº 28